

Docket No.: MP. NR. 03/530

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : RÜDIGER FRANKE ET AL.  
Filed : CONCURRENTLY HEREWITH  
Title : METHOD AND DEVICE FOR THE PROCESS REGULATION OR  
CONTROL OF THERMAL LOAD CHANGES OF AN  
OBSTRUCTION-CURVED AND/OR THICK-WALLED  
COMPONENT THROUGH WHICH A MEDIUM FLOWS IN A  
THERMAL SYSTEM

CLAIM FOR PRIORITY

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Claim is hereby made for a right of priority under Title 35, U.S. Code, Section 119,  
based upon the German Patent Application 103 11 223.5, filed March 14, 2003.

A certified copy of the above-mentioned foreign patent application is being submitted  
herewith.

Respectfully submitted,

  
For Applicants

LAURENCE A. GREENBERG  
REG. NO. 29,308

Date: March 15, 2004

Lerner and Greenberg, P.A.  
Post Office Box 2480  
Hollywood, FL 33022-2480  
Tel: (954) 925-1100  
Fax: (954) 925-1101

/kf



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 103 11 223.5

**Anmeldetag:** 14. März 2003

**Anmelder/Inhaber:** ABB Research Ltd., Zürich/CH

**Bezeichnung:** Verfahren und Vorrichtung zur Prozessregelung  
oder -steuerung von thermischen Lastwechseln  
von einem von einem Medium durchströmten  
krümmungsbehinderten und/oder dickwandigen  
Bauteil in einem thermischen System

**IPC:** G 05 D, G 01 N, G 21 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. Februar 2004  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

ABB Reserach Ltd.

Zürich

Mp.-Nr. 03/530

11. März 2003

PAT 3-Pe/Be

Verfahren und Vorrichtung zur Prozessregelung oder -steuerung von thermischen Lastwechseln von einem von einem Medium durchströmten krümmungsbehinderten und/oder dickwandigen Bauteil in einem thermischen System

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Prozessregel- oder Steuerverfahren und eine Einrichtung zur Prozessregelung oder -steuerung von thermischen Lastwechseln in einem thermischen System, wobei das thermische System ein von einem Medium durchströmtes krümmungsbehindertes und/ oder dickwandiges Bauteil aufweist.

Insbesondere beim Betrieb in Kraftwerken sollen Lastwechsel möglichst wirtschaftlich, kosteneffizient, mit kurzen An- und Abfahrzeiten sowie mit einem hohen Wirkungsgrad vollzogen werden. Dabei wird die Geschwindigkeit des Übergangs von einem vorhandenen Arbeitspunkt zu einem neuen Arbeitspunkt maßgeblich durch die auftretenden Wärmespannungen in den krümmungsbehinderten und/ oder dickwandigen Bauteilen bestimmt. Die Wärmespannungen werden durch die mit dem Lastwechsel verbundenen Aufheiz- bzw. Abkühlvorgänge an den Bauteilen verursacht, wie sie beispielsweise beim An- und Abfahren einer Turbine auftreten. Für eine gezielte Beeinflussung der Lastwechsel ist daher die Kenntnis der Wärmeübergangseigenschaften zwischen dem das Bauteil durchströmenden Mediums und der Wand

des Bauteiles sowie deren Berücksichtigung im regelungstechnischen Prozess von maßgeblicher Bedeutung.

Bekannt sind Verfahren, bei denen davon ausgegangen wird, dass die Temperatur des durchströmenden Mediums  $T_s$  zeitlich konstant verändert wird, nachfolgend auch als linear veränderbare Leittemperatur bezeichnet, und die Wandtemperaturen des Bauteils zeitlich versetzt den gleichen Änderungen unterliegen.

Wie in diesem Betriebsfall Temperaturdifferenzen abgeschätzt werden, ist in **R. Pich: Näherungsgleichungen zur Abschätzung der instationären Wärmespannungen in krümmungsbehinderten Platten, Hohlzylindern und Hohlkugeln. VGB Kraftwerkstechnik 63 (1983), Nr. 10, S. 182 - 186**, ausgeführt.

Entsprechend der Zunahme der Änderungsgeschwindigkeit der Temperatur des durchströmenden Mediums  $T_s$  erhöht sich die Wärmespannung im Bauteil. Dabei muß die Änderungsgeschwindigkeit der Temperatur des durchströmenden Mediums  $T_s$  so gewählt werden, dass die maximal erlaubte Wärmespannung nicht überschritten wird.

Von der bei diesem Verfahren ausgegangenen Voraussetzung eines konstanten Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  zwischen dem das Bauteil durchströmende Medium und der Wand des Bauteils, ist unter realen Praxisbedingungen so nicht gültig, weil der Wärmeübergangskoeffizient  $\alpha$  stark vom Zustand des Mediums und von den Betriebsbedingungen, beispielsweise von der Strömungsgeschwindigkeit des Mediums abhängig ist.

Wird beispielsweise Dampf als Medium verwendet, variiert der Wärmeübergangskoeffizient  $\alpha$  um Größenordnungen, insbesondere wenn während eines Lastwechsels sowohl Sattedampf als auch überhitzter Dampf auftreten. Damit sind sowohl der Anstieg der Wandtemperatur als auch der zeitliche Versatz zwischen Innen- und Mitteltemperatur des Bauteiles bei einem variablen Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  nicht mehr konstant. Demzufolge schränkt sich die Anwendbarkeit des Verfahrens auf nur begrenzte Arbeitsbereiche ein.

Für die Ermittlung der tatsächlich auftretenden Wärmespannungen in dickwandigen und an der Außenseite ideal isolierten Bauteilen ist die Kenntnis der Temperaturdifferenz ( $T_m - T_i$ ) zwischen der Wandinnenseite und der Wandmitte des Bauteiles notwendig, welche aus den Messungen der mittleren Wandtemperatur  $T_m$  und der inneren Wandtemperatur  $T_i$  abgeleitet wird.

Die Ermittlung der Temperaturdifferenz ( $T_m - T_i$ ) kann beispielsweise nach einem Verfahren von: **L. Speitkamp: Bestimmung von Temperaturdifferenzen in dicken Druckbehälterwänden aus der zeitlichen Folge von Temperaturmesswerten an der isolierten Wandaußenseite. VGB Kraftwerkstechnik 68 (1988), Nr. 2, S.182 - 186**, durchgeführt werden. Dazu werden die Temperaturdifferenzen aus mehreren Messungen an einem definierten Ort des Bauteiles zu unterschiedlichen Zeitpunkten bestimmt. Das Verfahren beruht auf der analytischen Lösung der eindimensionalen Wärmeleitungsgleichung. Die tatsächlichen Temperaturverläufe werden mit Polynomen angenähert, wobei die Ordnung des Polynoms typischerweise vier ist. Unter Verwendung der ermittelten Polynomkoeffizienten sind örtliche Temperaturverläufe und insbesondere die örtliche Differenz zwischen Innen- und Mitteltemperatur am Bauteil bestimmbar.

Voraussetzung für die Anwendung dieses Verfahrens sind eine ideale Isolation oder die Kenntnis des Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  an der Außenseite des Bauteils.

Nachteilig an diesem Verfahren ist der hohe Rechenaufwand, der sich aus der großen Anzahl der Messwerte ergibt, die für die Berechnung und Verarbeitung notwendig sind. Beispielsweise sind zur Bestimmung der Koeffizienten eines Polynoms vierter Ordnung mindestens fünf Temperaturmesswerte erforderlich.

Insbesondere beim Überschreiten von größeren Arbeitsbereichen wird mit den bekannten Verfahren die maximal zulässige Wärmespannung nur teilweise ausgeschöpft. Weiterhin ist keine Einbeziehung weiterer Mediumseigenschaften wie dem Massenstrom und dem Druck des das Bauteil durchströmenden Mediums in die Steuerung und Regelung der Lastwechsel gegeben.

Ausgehend von den beschriebenen bekannten Verfahren zum An- oder Abfahren von verfahrenstechnischen Komponenten technischer Prozesse, bei welchem sich

die Wärmespannungen eines krümmungsbehinderten und/ oder dickwandigen Bauteiles bei seiner Durchströmung von einem Medium mit einer sich zeitlich konstant ändernden Mediumseigenschaft, insbesondere der Temperatur, ebenfalls konstant aber zeitlich versetzt ändern, liegt der Erfindung die A u f g a b e zugrunde, ein Prozessregel- oder Steuerverfahren anzugeben, dass durch eine Änderung der Mediumseigenschaften, insbesondere der Temperatur, des ein Bauteil durchströmenden Mediums, eine maximale Ausnutzung der zulässigen Wärmespannungen des Bauteils für einen kosteneffizienten thermischen Lastwechsel realisiert. Außerdem soll eine Einrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens angegeben werden.

Diese Aufgabe wird durch ein Prozessregel- oder Steuerverfahren zur Änderung der Mediumseigenschaften, insbesondere der Temperatur, des Druckes und des Massenstromes des das Bauteil durchströmenden Mediums mit den im Anspruch 1 angegebenen Merkmalen gelöst. Eine Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens und vorteilhafte Ausgestaltungen sind in weiteren Ansprüchen angegeben.

Das erfindungsgemäße Verfahren basiert darauf, dass Mediumseigenschaften des das Bauteil durchströmenden Mediums so beeinflusst werden, dass ein möglichst effizienter Lastwechsel erreicht wird. Die konkreten zeitlichen Verläufe der Mediumseigenschaften werden unter Zuhilfenahme eines Effizienzkriteriums abgeleitet.

Eine hohe Effizienz eines Lastwechsels wird in der Regel durch maximale Ausnutzung der zulässigen Wärmespannungen am vom Medium durchströmten Bauteil erreicht.

Neben der Mediumstemperatur werden dabei auch weitere Mediumseigenschaften, wie beispielsweise Massenstrom und Druck berücksichtigt. Der Massenstrom des Mediums beeinflusst maßgeblich den Wärmeübergang zwischen Medium und Wand. Unter Ausnutzung dieser Eigenschaft wird durch gezielte Variation des Massenstroms die Wärmespannung in der Wand des Bauteils beeinflusst.

Auch der Mediumsdruck beeinflusst sowohl den Wärmeübergang als auch die Wärmespannungen in der Wand des Bauteils und wird deshalb ebenfalls gezielt beeinflusst.

Zur gezielten Beeinflussung der Wärmespannungen im Bauteil mittels der Mediumseigenschaften ist die Kenntnis der Wärmeübergangseigenschaften zwischen dem Medium und der Wand des Bauteils von entscheidender Bedeutung. Falls kein funktionaler Zusammenhang zwischen den Mediumseigenschaften und dem Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  zwischen dem Medium und der Wand des Bauteils bekannt ist, ist eine Bestimmung des Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  aus den vorhandenen Messungen für die Mediums- und Wandtemperaturen notwendig.

Hierzu werden zunächst die vorhandenen Messungen der Wandtemperaturen des Bauteils erfasst, um die Wärmestromdichte  $q$  des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand des Bauteils zu ermitteln.

Zur Ermittlung der Wärmestromdichte wird eine Erweiterung des aus dem Stand der Technik bekannten Verfahrens von **L. Speitkamp: Bestimmung von Temperaturdifferenzen in dicken Druckbehälterwänden aus der zeitlichen Folge von Temperaturmeßwerten an der isolierten Wandaußenseite**. VGB Kraftwerkstechnik **68(1988), Nr. 2, S.182-186** zur analytischen Lösung der eindimensionalen Wärmeleitungsgleichung, dahingehend angewendet, dass die Wärmeleitungsgleichung nicht nur zur Bestimmung von nicht gemessenen Temperaturen, sondern auch zur Bestimmung der nicht messbaren Wärmestromdichte aus dem Medium in die Wand verwendet wird.

Für die in der Praxis bedeutsame zylindrische Bauform der Wand des Bauteils mit isolierter Wandaußenseite ist die folgende analytische Lösung des sich bei stationären Wärmeflussbedingungen ausprägenden Temperaturprofils  $T(r)$  aus **H. Carslaw und J. Jaeger: Conduction of Heat in Solids, 2. Auflage, Oxford University Press, 1959** mit:

$$T_m - T(r) = -\frac{qr_i}{\lambda} \left[ \left( \frac{r_o^2}{r_o^2 - r^2} \right)^2 \ln \frac{r_o}{r} - \frac{3r_o^2 - r^2}{4(r_o^2 - r^2)} \right], \quad r_i \leq r < r_o \quad (1)$$

bekannt.

Die Einflussgrößen auf das Temperaturprofil  $T(r)$  sind die Wärmeleitfähigkeit  $\lambda$ , der Radius  $r$ , der Innenradius  $r_i$  und der Außenradius  $r_o$  der zylindrischen Wand des Bauteils.

Die Beziehung (1) zur Ermittlung der stationären Wärmeflussbedingungen erlaubt die Bestimmung von nicht gemessenen Wandtemperaturen und Wärmestromdichten  $q$  bereits ab zwei zur Verfügung stehenden Temperaturmesswerten für die Wand des Bauteils.

Eine Verringerung des Rechenaufwandes gegenüber dem aus dem Stand der Technik bekannten Verfahrens setzt stationäre Wärmeflussbedingungen voraus, welche darin bestehen, dass die Wärmestromdichte  $q$  des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand zeitlich konstant ist und die Wandtemperaturen einer linearen Veränderung in Abhängigkeit von der Zeit unterliegen. Die Beziehung (1) ist somit insbesondere für das praktisch bedeutende Regime anwendbar, bei dem während eines Lastwechsels eine zulässige Temperaturdifferenz ( $T_m - T_i$ ) über eine lange Zeit konstant gehalten werden soll.

Unter Verwendung der Beziehung für stationäre Wärmeflussbedingungen (1) wird nun die Wärmestromdichte  $q$  aus dem Medium in die Wand des Bauteils mit folgender Methode

$$q = - \frac{\lambda(T_m - T_i)}{r_i \left[ \left( \frac{r_o^2}{r_o^2 - r_i^2} \right)^2 \ln \frac{r_o}{r_i} - \frac{3r_o^2 - r_i^2}{4(r_o^2 - r_i^2)} \right]} \quad (2)$$

ermittelt.

Die mit der hier vorgestellten neuen Methode (2) oder mit einer anderen Methode entsprechen dem Stand der Technik ermittelte Wärmestromdichte  $q$  des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand wird jetzt verwendet, um den Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  zwischen einem Medium und der Wand eines Bauteils zu bestimmen. Für eine bekannte Mediumstemperatur  $T_s$  ergibt sich der momentane Wärmeübergangskoeffizient  $\alpha$  nach der Beziehung



$$\alpha = \frac{q}{T_s - T_i} \quad (3)$$

Bei der Ermittlung der Wärmestromdichte  $q$  und des daraus resultierenden Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  wird davon ausgegangen, dass die tatsächliche Wandinnentemperatur  $T_i$  bekannt ist.

Unter realen Praxisbedingungen existiert in der Regel jedoch eine Restdicke zwischen der Temperaturmessstelle am Bauteil und der Temperatur an der Wandinnenseite des Bauteils. Ist in diesem Falle die Innenrestdicke nicht vernachlässigbar, ist die Berechnung aufbauend auf dem generell analytisch bekannten Temperaturverlauf in der Wand des Bauteils entsprechend erweiterbar.

Der mit der Beziehung (3) ermittelte Wärmeübergangskoeffizient  $\alpha$  wird in vorteilhafter Weise dazu verwendet, um die Mediumseigenschaften entsprechend des Effizienzkriteriums gezielt zu beeinflussen und gleichzeitig zulässige Wärmespannungen einzuhalten, womit beispielsweise die maximal zulässige Mediumstemperatur  $T_s$  bestimmbar ist, mit der eine erlaubte Temperaturdifferenz ( $T_m - T_i$ ) ausgeschöpft wird.

Da der Wärmeübergangskoeffizient  $\alpha$  bei sich ändernden Mediumseigenschaften variiert, wird sein Momentanwert an den Verlauf des Lastwechsels adaptiert, um einen effizienten Lastwechsel, insbesondere in Bezug auf die Kosten, die Verkürzung der benötigten Zeit und den Energieverbrauch bei einem Lastwechsel zu erreichen.

Eine weitere Beschreibung der Erfindung erfolgt anhand von Ausführungsbeispielen, die in den folgenden Zeichnungsfiguren dargestellt sind. Dabei werden vorteilhafte Ausgestaltungen und Verbesserungen der Erfindung näher erläutert und beschrieben.

Es zeigen:

**Fig. 1** einen Querschnitt durch ein krümmungsbehindertes und/ oder dickwandiges Bauteil,

- Fig. 2** einen fiktiven Verlauf der Wandtemperaturen während eines beispielhaften traditionellen Anfahrprozesses bei linear veränderter Leittemperatur,
- Fig. 3** einen tatsächlichen Verlauf der Wandtemperaturen bei linear veränderter Leittemperatur und variierendem Wärmeübergangskoeffizienten,
- Fig. 4** einen typischen Verlauf des Wärmeübergangskoeffizienten zwischen einem Medium und der Wand eines Bauteils während eines beispielhaften Anfahrprozesses,
- Fig. 5** einen Verlauf der Mediumtemperatur, die unter Ausnutzung des Verlaufs des Wärmeübergangskoeffizienten einen konstanten Anstieg der inneren Wandtemperatur und der mittleren Wandtemperatur realisiert, und
- Fig. 6** eine Darstellung einer auf dem erfindungsgemäßen Verfahren beruhenden Regeleinrichtung.

Wärmespannungen in dickwandigen und/ oder krümmungsbehinderten Bauteilen lassen sich rechnerisch aus der Temperaturdifferenz zwischen der Wandinnenseite und der Wandmitte der Bauteile bestimmen. **Fig. 1** zeigt einen Querschnitt durch ein krümmungsbehindertes und/ oder dickwandiges Bauteil. Das Bauteil wird in der Mitte von einem Medium, beispielsweise von Dampf mit einer Temperatur  $T_s$  durchströmt und während eines Lastwechsels, also beispielsweise bei sich ändernder Temperatur  $T_s$ , des das Bauteil durchströmende Medium von der Mitte her aufgeheizt oder abgekühlt.

Hierdurch tritt eine Temperaturdifferenz ( $T_m - T_i$ ) zwischen mittlerer Wandtemperatur  $T_m$  und innerer Wandtemperatur  $T_i$  auf, welche für die Ermittlung der Wärmestromdichte  $q$  des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand benötigt wird.

**Fig. 2** zeigt einen fiktiven Verlauf von sich linear ändernden Wandtemperaturen  $T_m$  und  $T_i$  während eines beispielhaften traditionellen Anfahrprozesses in einem Kraftwerk in Abhängigkeit von der Zeit bei einer sich linear verändernden Leittemperatur  $T_s$ , wobei eine Berücksichtigung eines realen sich ändernden Wärmeübergangskoeffizienten ( $\alpha$ ) nicht stattfindet.

Der tatsächliche Verlauf der sich ändernden Wandtemperaturen  $T_m$  und  $T_i$  ist in **Fig. 3** aufgezeigt. Unter dem Einfluss des variierenden Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  ist jetzt eine nichtlineare Änderung der inneren Wandtemperatur  $T_i$  bei sich linear ändernder mittlerer Wandtemperatur  $T_m$  erkennbar.

Den typischen nichtlinearen Verlauf für einen variierenden Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  zwischen dem Medium Dampf und der Wand des Bauteils während eines Anfahrprozesses über eine definierte Zeit zeigt **Fig. 4**.

Die Abhängigkeit des Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  von den Betriebsbedingungen bei einem Lastwechsel LW und vom Zustand des Dampfes, welcher das Bauteil durchströmt, ist am Beispiel des sich ändernden Massenstromes aufgezeigt. Der zu berücksichtigende Einfluss des Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$ , insbesondere wenn während eines Lastwechsels LW sowohl Sattedampf als auch überhitzter Dampf auftreten, ist erkennbar.

Die Berücksichtigung des Einflusses eines realen Wärmeübergangskoeffizienten  $\alpha$  auf die Temperatur  $T_s$  des das Bauteil durchströmende Mediums, führt zu einem in der **Fig. 5** dargestellten Verlauf der Mediumstemperatur  $T_s$ .

Es ist zu erkennen, dass ein konstanter Anstieg der inneren Wandtemperatur  $T_i$  und der mittleren Wandtemperatur  $T_m$  während des Lastwechsels LW über eine Variation der Temperatur des durchströmenden Mediums  $T_s$  erreichbar ist.

**Fig. 6** zeigt eine Darstellung einer auf dem erfindungsgemäßen Verfahren beruhenden Einrichtung zur Regelung eines technischen Prozesses 40 und zur gezielten Beeinflussung der Mediumseigenschaften des das Bauteil durchströmenden Mediums für einen effizienten Lastwechsel als Ergebnis des im erfindungsgemäßen Verfahren beschriebenen speziellen Wärmeübergangsmodells für das thermische System 30.

Hierbei werden insbesondere die im realen Prozess 40 tatsächlich vorhandenen Wärmeübergänge, die sich aus dem Wärmestrom aus dem Medium in die Wand des Bauteils ergeben, berücksichtigt.

Die tatsächlich vorhandenen Wärmeübergänge zwischen Medium und Bauteil werden als Ausgangsgröße a aus dem realen Prozess 40 einem Optimierer/ Sollwertgeber 10 übergeben.

Über eine dem thermischen System 30 vorgeschalteten klassischen Regelung 20, welche mit dem thermischen System 30 einen unterlagerten klassischen Regelkreis bildet, ermittelt der Optimierer/ Sollwertgeber 10 aus vorgegebenen Effizienzkriterien 50, den Prozessausgangsgrößen b, die das thermische System 30 dem realen Prozess 40 zuführt und der aus dem realen Prozess 40 rückgeführten Ausgangsgrößen a optimierte Sollwertverläufe c.

Die Effizienzkriterien 50 werden beispielsweise mittels Kostenkriterien und Grenztrajektorien 50, die ebenfalls dem Optimierer/ Sollwertgeber 10 zugeführt werden, optimiert. Gleichzeitig werden Prozessbeschränkungen als auch Wärmespannungen im thermischen System 30 eingehalten. Die optimierten Sollwertverläufe c werden dem unterlagerten klassischen Regelkreis 60 übergeben.

Die klassische Regelung 20 des unterlagerten Regelkreises 60 ermittelt aus den optimierten Sollwertverläufen c des Optimierers/ Sollwertgebers 10 und den rückgeführten Prozessausgangsgrößen b des thermischen Systems 30 einen Sollwert d, welcher an einer Additionsstelle 70 mit der optimierten Sollwertvorgabe c addiert wird und dem thermischen System 30 als Stellgröße e übergeben wird.

Aus den optimierten Sollwertverläufen c des Optimierer/ Sollwertgeber 10 sind auch Vorsteuerungen für die unterlagerten Regelkreise 60 ableitbar.

In einer weiteren Ausführungsform der erfindungsgemäßen Einrichtung zur Steuerung der thermischen Lastwechsel LW am Bauteil liefert der Optimierer/ Sollwertgeber 10 anstelle der optimierten Sollwertverläufe c Stellwerte, die direkt dem Prozess 40 übergeben werden.

### Patentansprüche

1. Prozessregel- oder -Steuerverfahren für ein thermisches System (30), das ein von einem Medium durchströmtes krümmungsbehindertes und/oder dickwandigen Bauteil enthält, wobei
  - die Wandtemperaturen ( $T_i$ ), ( $T_m$ ) des Bauteils erfasst werden,
  - die Wärmestromdichte ( $q$ ) des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand des Bauteils ermittelt wird,
  - unter Verwendung der Wandtemperaturen ( $T_i$ ), ( $T_m$ ) und der Wärmestromdichte ( $q$ ) der jeweilige Wärmeübertragungskoeffizient ( $\alpha$ ) ermittelt wird, und
  - der ermittelte Wärmeübertragungskoeffizient ( $\alpha$ ) dazu verwendet wird, die Mediumseigenschaften – unter Berücksichtigung der Wärmespannungen im Bauteil – zu beeinflussen.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Wärmeübergangskoeffizient ( $\alpha$ ) aus den erfassten Wandtemperaturen ( $T_i$ ), ( $T_m$ ) des Bauteils an der Wandinnenseite und der Wandmitte des Bauteils und der daraus ermittelten Wärmestromdichte ( $q$ ) aus dem Medium in die Wand ermittelt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Wärmestromdichte ( $q$ ) aus dem Medium in die Wand des Bauteils ermittelt wird mit:

$$q = - \frac{2\pi\lambda(T_m - T_i)}{\left[ \left( \frac{r_o^2}{r_o^2 - r_i^2} \right)^2 \ln \frac{r_o}{r_i} - \frac{3r_o^2 - r_i^2}{4(r_o^2 - r_i^2)} \right]}$$

wobei ( $T_m - T_i$ ) die Temperaturdifferenz zwischen der mittleren Wandtemperatur ( $T_m$ ) und der inneren Wandtemperatur ( $T_i$ ) des Bauteils,  $\lambda$  die Wärmeleit-

fähigkeit,  $r_i$  der Innenradius und  $r_o$  der Außenradius der Wand des Bauteils sind.

4. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Wärmeübergangskoeffizient ( $\alpha$ ) ermittelt wird mit:

$$\alpha = \frac{q}{T_s - T_i},$$

wobei  $T_s$  die Temperatur des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand ist.

5. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der sich mit den verändernden Mediumseigenschaften ändernde Wärmeübergangskoeffizient ( $\alpha$ ) an den Verlauf des Lastwechsels (LW) eines Kraftwerkes adaptiert wird.
6. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Mediumseigenschaften die Temperatur, der Massenstrom und Druck des aus dem Medium in die Wand des Bauteils sind.
7. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass bei Berücksichtigung einer Temperaturdifferenz, die sich aus der gemessenen inneren Wandtemperatur ( $T_i$ ) und der realen Temperatur an der Wandinnenseite des Bauteiles ergibt, ein analytisch bekannter Temperaturverlauf in der Wand des Bauteils in die Bestimmung des Wärmeübergangskoeffizienten ( $\alpha$ ) integriert wird.
8. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei
- einer klassischen Regelung (20) eines unterlagerten Regelkreises (60) ein Optimierer/ Sollwertgeber (10) vorgeschaltet ist,
  - der Optimierer/ Sollwertgeber (10) aus vorgegebenen Effizienzkriterien (50), einer aus dem realen Prozess (40) rückgeführten Ausgangsgröße (a) und den Prozessgrößen (b), die das thermische System (30) dem Prozess

(40) zuführt, optimierte Sollwertverläufe (c) für den unterlagerten Regelkreis (60) ermittelt.

9. Einrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Optimierer/Sollwertgeber (10) aus den optimierten Sollwertverläufen (c) Vorsteuerungen für den unterlagerten Regelkreis (60) abzuleitet.
10. Einrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Optimierer/Sollwertgeber 10 zur Steuerung der thermischen Lastwechsel LW im thermischen System (30) Stellwerte ausgibt und die Stellwerte dem Prozess 40 direkt zuführt.

Bezugszeichenliste

$T_s$	Temperatur des durchströmenden Mediums
$T_m$	mittlere Wandtemperatur
$T_i$	innere Wandtemperatur
$r_i$	Innenradius des Bauteils
$r_o$	Außenradius des Bauteils
$q$	Wärmestromdichte
$\alpha$	Wärmeübergangskoeffizient
$\lambda$	Wärmeleitfähigkeit
10	Optimierer/ Sollwertgeber
20	klassische Regelung
30	thermisches System
40	technischer Prozess
50	Kostenkriterien, Grenztrajektorien
60	unterlagerter Regelkreis
70	Additionsstelle
a	Ausgangsgröße aus dem Prozess, Größe für die tatsächlichen Wärmeübergänge zwischen Medium und Bauteil
b	Prozessausgangsgröße des thermischen Systems 3
c	Ausgangsgröße aus Optimierer/ Sollwertgeber 1, optimierte Sollwertverläufe
d	Ausgangsgröße der klassischen Regelung 2
e	gebildete Stellgröße aus c und d für das thermische System 3
LW	Lastwechsel



Verfahren und Vorrichtung zur Prozessregelung oder -steuerung von thermischen Lastwechseln in einem von einem Medium durchströmten krümmungsbehinderten und/oder dickwandigen Bauteil in einem thermischen System

Zusammenfassung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Prozessregelung oder -steuerung für ein thermisches System (3), das ein von einem Medium durchströmtes krümmungsbehindertes und/oder dickwandiges Bauteil enthält, wobei die Wandtemperaturen ( $T_i$ ), ( $T_m$ ) des Bauteils erfasst werden, die Wärmestromdichte ( $q$ ) des Wärmestromes aus dem Medium in die Wand des Bauteils ermittelt wird, unter Verwendung der Wandtemperaturen ( $T_i$ ), ( $T_m$ ) und der Wärmestromdichte ( $q$ ) der jeweilige Wärmeübertragungskoeffizient ( $\alpha$ ) bestimmt wird, und der ermittelte Wärmeübertragungskoeffizient ( $\alpha$ ) dazu verwendet wird, die Mediumseigenschaften – unter Berücksichtigung der Wärmespannungen im Bauteil – zu beeinflussen.

Signifikante Fig.: Fig. 6

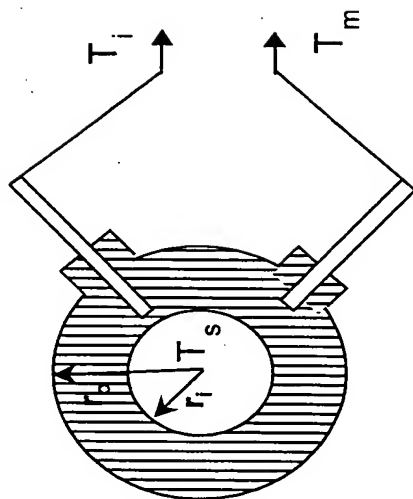


Fig. 1

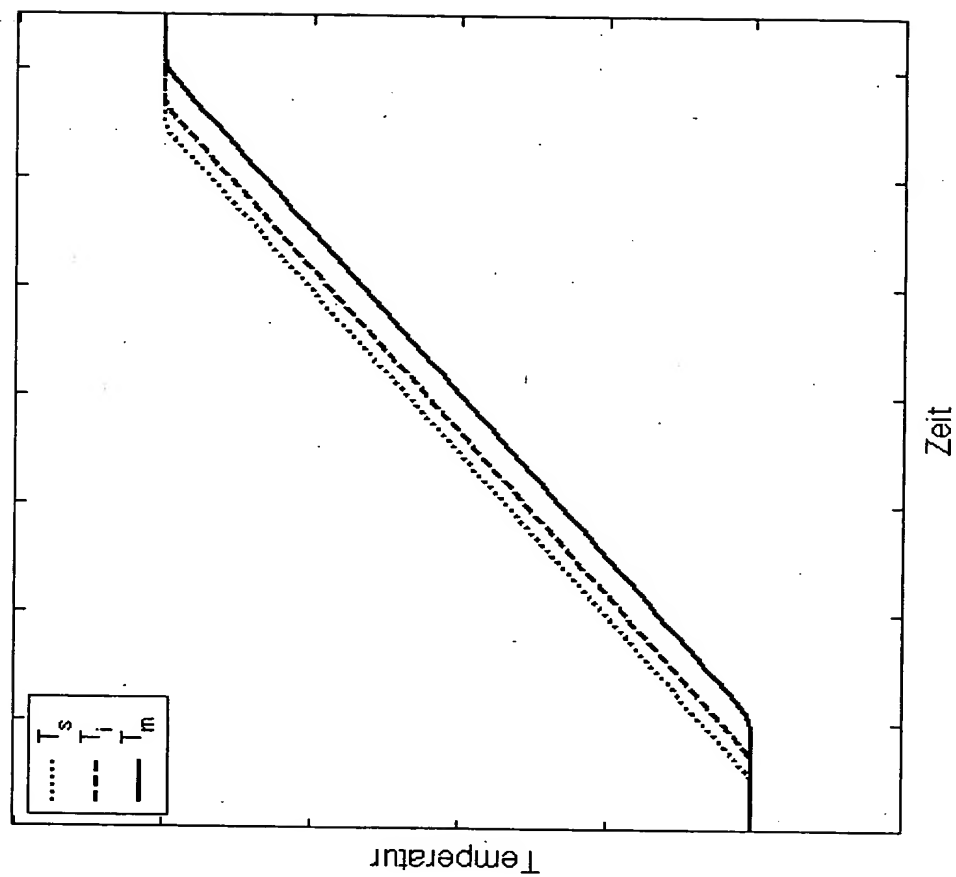


Fig. 2

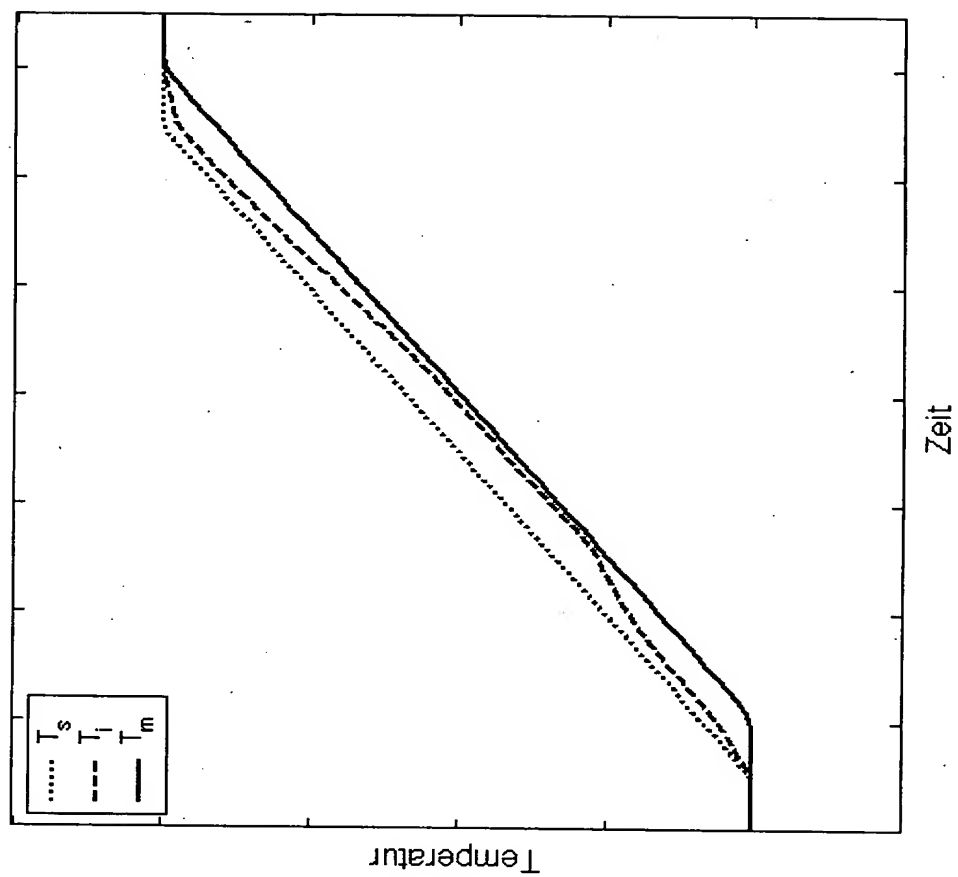


Fig. 3

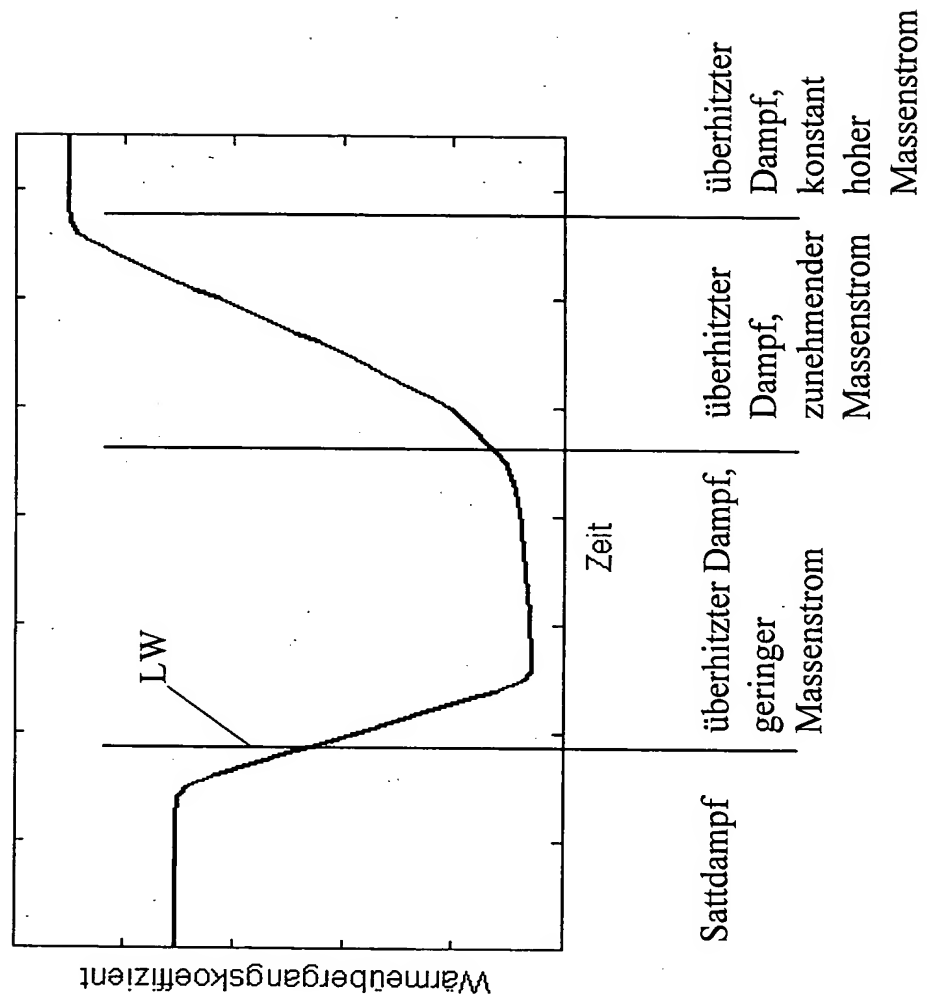


Fig. 4

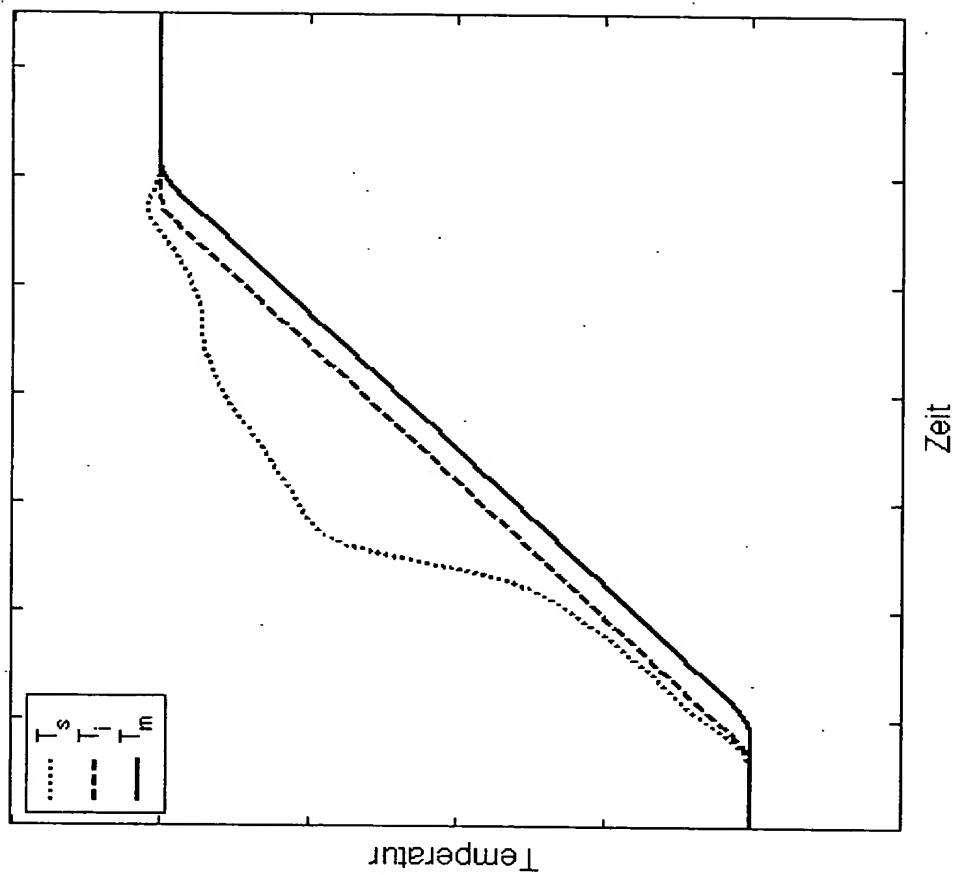


Fig. 5

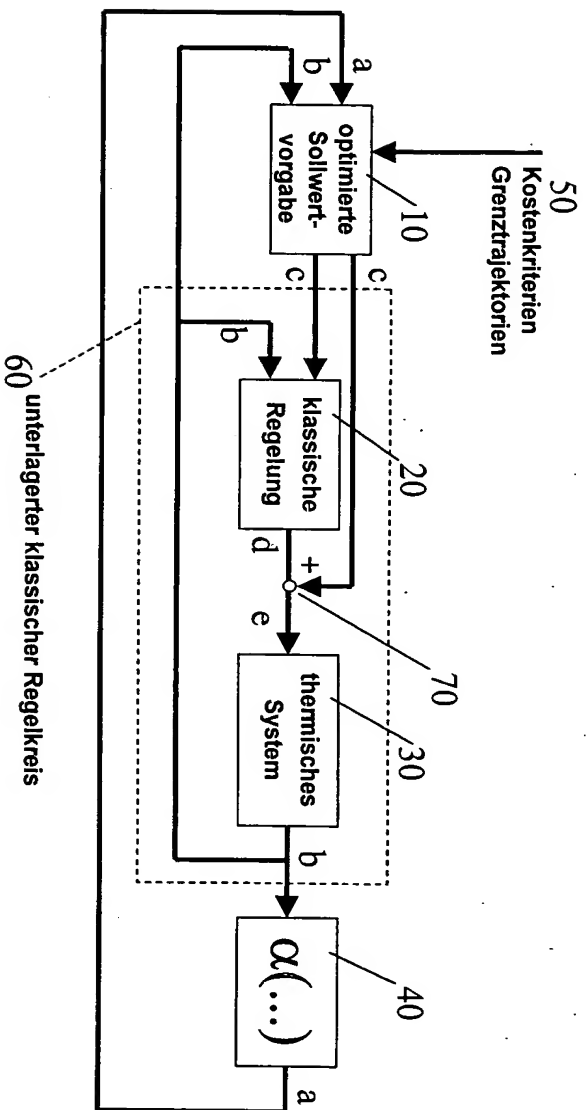


Fig. 6